

3635

I HEREBY CERTIFY THAT THIS CORRESPONDENCE IS BEING DEPOSITED WITH THE UNITED STATES POSTAL SERVICE AS FIRST CLASS MAIL IN AN ENVELOPE ADDRESSED TO ASSISTANT COMMISSIONER FOR PATENTS, WASHINGTON, D.C., 20231, ON THE DATE INDICATED BELOW.



*Sheryl R. Neuman*

DATE: January 29, 2002

PATENT

**IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE**

In re: Patent Application of  
Emilio ANTONINI : Group Art Unit: 3635  
Conf. No.: 6049 :  
Appln. No.: 09/981,481 :  
Filed: October 16, 2001 :  
For: METHOD AND DEVICE TO MAKE : Attorney Docket  
HOLES FOR COMPONENTS OF WINGS : No. 263-049U1  
FOR DOORS OR WINDOWS : (L2-0187)

RECEIVED

FEB 25 2002

GROUP 3600

**CLAIM OF FOREIGN PRIORITY AND  
TRANSMITTAL OF PRIORITY DOCUMENT**

Applicant(s) hereby claim(s) the right of foreign priority under 35 U.S.C. Section 119 for the above-identified patent application. The claim of foreign priority is based upon Application No. UD2000A000194, filed in Italy on October 17, 2000, and the benefit of that date is claimed.

Submitted herewith is a certified copy of Italian Application No. UD2000A000194. It is submitted that this document completes the requirements of 35 U.S.C. Section 119, and benefit of the foreign priority is respectfully requested.

Respectfully submitted,

EMILIO ANTONINI

January 29, 2002  
(Date)

By:

*Martin G. Belisario*

MARTIN G. BELISARIO

Registration No. 32,886

AKIN, GUMP, STRAUSS, HAUER & FELD, L.L.P.

One Commerce Square

2005 Market Street - Suite 2200

Philadelphia, PA 19103-7086

Telephone: (215) 965-1200

Direct Dial: (215) 965-1303

Facsimile: (215) 965-1210

E-Mail: mbelisario@akingump.com

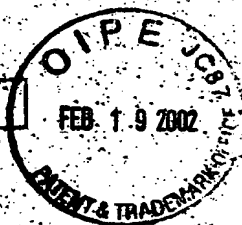
Attorney for Applicant

MGB:sm

Enclosures

RECEIVED  
JUN 25 2002  
TC 3700 MAIL ROOM

MOD. LARIO  
1/92 - 1/91



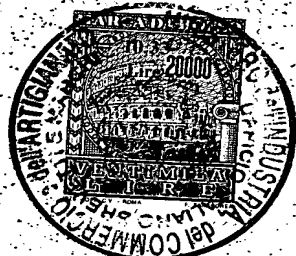
Mod. C.E. - 1-47



*Ministero delle Attività Produttive*  
*Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività*  
*Ufficio Italiano Brevetti e Marchi*  
*Ufficio G2*

Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per *Invenzione Industriale*

N. UD2000 A 000194



RECEIVED  
JUL 25 2002  
TC 3700 MAIL ROOM

*Si dichiara che l'unita copia è conforme ai documenti originali  
depositati con la domanda di brevetto sopraspecificata, i cui dati  
risultano dall'accluso processo verbale di deposito.*

RECEIVED  
FEB 25 2002  
GROUP 3600

12 OTT. 2001

Roma, Il .....

IL DIRIGENTE

*Ing. Giorgio ROMANI*

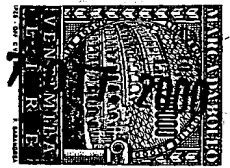
Ing. Giorgio ROMANI

## AL MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO

MODULO A

UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI - ROMA

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO



## A. RICHIEDENTE (I)

1) Denominazione: ANTONINI EMILIO M.A. PF  
 Residenza: TRIESTE codice: INTNMLE51A26L424M  
 2) Denominazione: \_\_\_\_\_  
 Residenza: \_\_\_\_\_ codice: \_\_\_\_\_

## B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.B.M.

cognome e nome: DAL FORNO GIAN CARLO cod. fiscale: \_\_\_\_\_  
 denominazione studio di appartenenza: GLP Srl  
 via: P.le Cavedalis n. 6/2 città: UDINE cap: 33100 (prov): UD

## C. DOMICILIO ELETTIVO destinatario

via: \_\_\_\_\_ n. \_\_\_\_\_ città: \_\_\_\_\_ cap: \_\_\_\_\_ (prov): \_\_\_\_\_

## D. TITOLO

classe proposta (sez/cl/sci): B27G gruppo/sottogruppo: 003 0000

METODO ED APPARECCHIATURA DI FORATURA PER COMPONENTI DI ANTE PER PORTE O FINESTRE

ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO: SI ☐ NO ☒

SE ISTANZA: DATA \_\_\_\_\_ N° PROTOCOLLO \_\_\_\_\_

## E. INVENTORI DESIGNATI

cognome nome

cognome nome

1) ANTONINI Emilio 3) \_\_\_\_\_  
 2) \_\_\_\_\_ 4) \_\_\_\_\_

## F. PRIORITÀ

nazione o organizzazione	tipo di priorità	numero di domanda	data di deposito	allegato S/R
1) _____	_____	_____	____/____/____	_____
2) _____	_____	_____	____/____/____	_____

## SCIOGLIMENTO RISERVE

Data N° Protocollo

## G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA CULTURE DI MICRORGANISMI, denominazione

## H. ANNOTAZIONI SPECIALI



## DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

M. es.

Doc. 1) ☒ PROV n. pag. 17 riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni (obbligatorio 1 esemplare) \_\_\_\_\_  
 Doc. 2) ☒ PROV n. tav. 02 disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare) \_\_\_\_\_  
 Doc. 3) ☒ MS lettera d'incarico, procura o riferimento procura generale \_\_\_\_\_  
 Doc. 4) ☒ MS designazione inventore \_\_\_\_\_  
 Doc. 5) ☒ RIS documenti di priorità con traduzione in italiano \_\_\_\_\_  
 Doc. 6) ☒ RIS autorizzazione o atto di cessione \_\_\_\_\_  
 Doc. 7) ☐ nominativo completo del richiedente \_\_\_\_\_

## SCIOGLIMENTO RISERVE

Data N° Protocollo

8) attestati di versamento, totale lire: TRECENTOESSANTACINQUEMILA=(tasse pagate per tre anni) obbligatorio

COMPILATO IL 16 10 2000 FIRMA DEL (I) RICHIEDENTE (I) DAL FORNO GIAN CARLO (alp L2-0985)

CONTINUA SINO NO

DEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA SINO SI

UFFICIO PROVINCIALE IND. COMM. ART. DI UDINE codice 30

VERBALE DI DEPOSITO NUMERO DI DOMANDA UD2000A000194 Reg. A

L'anno millesimo DUEMILA il giorno DICIASSETTE del mese di OTTOBRE

Il (I) richiedente (I) sopraindicato (I) ha (hanno) presentato a me sottoscritto la presente domanda, corredata di n. 00 fogli aggiuntivi per la concessione del brevetto sopraportato.

L. ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIO ROGANTE NESSUNA

Il mandatario

GIAN CARLO DAL FORNO

STUDIO GLP Srl

P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE



L'UFFICIALE ROGANTE

Per Antonio Antonio

RIASSUNTO INVENZIONE CON DISEGNO PRINCIPALE

PROSPETTO A

NUMERO DOMANDA : UD2000A000194

REG. A

DATA DI DEPOSITO 17/10/2000

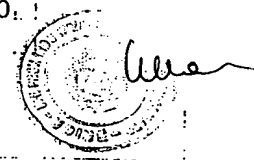
NUMERO BREVETTO

DATA DI RILASCIO

A. RICHIEDENTE (I)

Denominazione ANTONINI EMILIO

Residenza TRIESTE



D. TITOLO

METODO ED APPARECCHIATURA DI FORATURA PER COMPONENTI DI ANTE PER PORTE O  
FINESTRE

(g/lpl2-0985)

Classe proposta (sez./cl./scl) B27C

(gruppo/sottogruppo) 003 / 0000

L. RIASSUNTO

Apparecchiatura di foratura per componenti di ante per porte o finestre del tipo comprendente un telaio costituito da almeno un montante (14) sul quale sono montate, con i rispettivi assi distanziati fra loro, una pluralità di veneziane (16) oscillanti rispetto ad almeno un asse, tali veneziane (16) vengono disposte contigue fra loro e presentano un'altezza sostanzialmente standardizzata e non modificabile in fase di assemblaggio, l'apparecchiatura comprende almeno un gruppo di foratura (12) mobile in modo controllato su mezzi di guida (15), un basamento (13), ed un quadro di comando (11) associato ad almeno un gruppo di comando e controllo atto a ricevere in ingresso i dati relativi almeno all'altezza della luce dell'anta ed all'altezza standardizzata delle veneziane (16) da montare, a calcolare il numero di veneziane (16) applicabili ed il relativo passo "p" per ottenere un valore di sormonto tra le veneziane (16) superiore ad un valore minimo pre-definito, ed a comandare il gruppo di foratura (12) per eseguire in automatico e sequenzialmente una pluralità di fori (17) intervallati secondo il passo "p" lungo detto montante (14).

M. DISEGNO

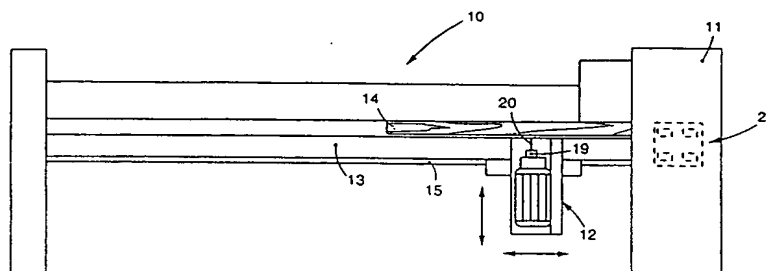


fig. 1



1 Classe Internazionale: B27C 03/00  
2 Descrizione del trovato avente per titolo:  
3 "METODO ED APPARECCHIATURA DI FORATURA PER  
4 COMPONENTI DI ANTE PER PORTE O FINESTRE"  
5 a nome ANTONINI EMILIO di nazionalità italiana  
6 residente in Via Romagna, 28 - 34100 TRIESTE  
7 dep. il 17 OTT. 2000 al n. UD<sup>1000</sup> A 000194

8 \* \* \* \* \*

9 CAMPO DI APPLICAZIONE

10 Forma oggetto del presente trovato  
11 un'apparecchiatura atta alla foratura dei montanti  
12 di un telaio di un'anta per porte o finestre del  
13 tipo con regolazione selettiva del passaggio della  
14 luce tramite listelli, o veneziane, oscillanti  
15 attorno ad almeno un asse.

16 Forma inoltre oggetto del trovato un metodo per  
17 calcolare in modo sostanzialmente automatico, in  
18 base all'altezza della luce dell'anta ed all'altezza  
19 standardizzata di ogni singola veneziana, il numero  
20 di veneziane applicabili all'anta e l'interasse, o  
21 passo, fra i fori di fissaggio delle veneziane al  
22 telaio stesso.

23 Tale apparecchiatura è sostanzialmente composta da  
24 un gruppo di foratura, un gruppo di comando  
25 programmabile che asservisce detto gruppo di foratura

17 OTT. 2000



1 ed un quadro di controllo per impostare i parametri  
2 e verificare la correttezza delle operazioni.

3 STATO DELLA TECNICA

4 Sono note le ante per porte o finestre  
5 comprendenti un telaio costituito da una o più  
6 traverse inferiori, una o più traverse superiori, e  
7 montanti sostanzialmente verticali, ortogonali a  
8 tali traverse superiori ed inferiori, su cui vengono  
9 montate una pluralità di veneziane, parallele e  
10 contigue fra loro, ed atte ad essere movimentate per  
11 consentire un passaggio più o meno intenso della  
12 luce.

13 Le veneziane sono imperniate in modo oscillante  
14 rispetto a detti montanti e possono assumere una  
15 prima posizione in cui impediscono totalmente il  
16 passaggio della luce, una seconda posizione in cui  
17 consentono un massimo passaggio di luce, ed una  
18 pluralità di posizioni intermedie tra dette prima e  
19 seconda posizione.

20 E' noto inoltre che la realizzazione dei fori di  
21 fissaggio per le veneziane al telaio è solitamente a  
22 passo costante e deve tener conto delle dimensioni  
23 della porta o finestra, quindi della luce definita  
24 dal telaio dell'anta, e delle dimensioni, in  
25 particolare dell'altezza, delle veneziane che

*Carlo Dal Forno*  
MAN CARLO DAL FORNO  
STUDIO GLP S.r.l.

P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE



1 verranno applicate.

2 La luce dell'anta è solitamente un parametro  
3 fisso, vincolato alla dimensione della porta o  
4 finestra in cui viene applicata, e quindi vincola il  
5 numero ed il passo delle veneziane applicabili.

6 Nella tecnica nota, la procedura usuale prevede di  
7 calcolare il numero di veneziane che si vogliono  
8 applicare nell'anta, e poi di calcolare l'interasse  
9 di montaggio delle veneziane stesse per garantire  
10 l'ottenimento di una voluta condizione di parziale  
11 sovrapposizione, o sormonto minimo, fra veneziane  
12 contigue.

13 In base a ciò, viene poi regolata l'altezza delle  
14 veneziane, mediante una rifilatura longitudinale  
15 eseguita prima della carteggiatura e della  
16 verniciatura finale.

17 Nel caso invece in cui si utilizzino elementi, sia  
18 per il telaio che per le veneziane, già pre-  
19 verniciati e superficialmente finiti, tale  
20 rifilatura non può più essere eseguita ed il valore  
21 dell'altezza della veneziana costituisce un  
22 parametro fisso e non più modificabile dopo il  
23 calcolo dell'interasse.

24 Ciò comporta la necessità di individuare un metodo  
25 di calcolo che assicuri la possibilità di progettare

  
GIAN CARLO BAL FORNO  
STUDIO GLP S.r.l.

P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

17 OTT. 2000



1 un'anta in modo tale da rispettare voluti requisiti  
2 di posizionamento reciproco delle veneziane, si da  
3 assicurarne un funzionamento preciso ed un'elevata  
4 efficienza nella funzione di apertura/chiusura della  
5 luce dell'anta.

6 Per realizzare i fori nei montanti dell'anta su  
7 cui vengono fissate in modo oscillante le veneziane,  
8 è noto l'utilizzo di macchine semiautomatiche  
9 sostanzialmente composte da un gruppo di foratura,  
10 una struttura di base ed un quadro elettrico  
11 all'interno, del quale si trova l'unità  
12 programmabile, ad esempio un "PLC", in grado di  
13 impartire comandi in sequenza logica all'intera  
14 macchina.



15 In tali macchine note, però, non viene previsto un  
16 metodo di calcolo automatico idoneo a fornire, in  
17 base a parametri fissi e pre-impostabili forniti in  
18 ingresso alla macchina, il valore di interesse in  
19 base al quale devono essere realizzati i fori per  
20 consentire il montaggio di un numero voluto di  
21 veneziane di altezza standardizzata in una reciproca  
22 posizione tale da assicurare una voluta condizione  
23 di sovrapposizione parziale, o sormonto.

24 Il Richiedente, per risolvere tali inconvenienti  
25 della tecnica nota ed ottenere ulteriori vantaggi,



17 OTT 2000



1 ha progettato e realizzato il presente trovato.

2 ESPOSIZIONE DEL TROVATO

3 Il presente trovato è espresso e caratterizzato  
4 nelle rispettive rivendicazioni principali, mentre  
5 le rivendicazioni secondarie espongono altre  
6 caratteristiche innovative del trovato.

7 Scopo principale del presente trovato e quello di  
8 realizzare un metodo, applicabile ad  
9 un'apparecchiatura di foratura, che permetta il  
10 calcolo automatico del passo a cui devono essere  
11 realizzati una pluralità di fori per il montaggio,  
12 in un'anta per porte o finestre, di una pluralità di  
13 veneziane oscillanti atte a permettere un passaggio  
14 selettivo della luce.

15 In particolare, il metodo secondo il trovato  
16 permette di calcolare il passo, dopo aver  
17 determinato il numero di veneziane applicabili  
18 all'anta, in modo da garantire un sormonto superiore  
19 ad un valore minimo pre-definito e tale da garantire  
20 un funzionamento efficiente dell'anta, in  
21 particolare nella posizione di chiusura delle  
22 veneziane.

23 Altro scopo è realizzare l'apparecchiatura di  
24 foratura che concretizza tale metodo.

25 Il presente trovato si applica ad ante per porte e



1 finestre che utilizzano componenti sostanzialmente  
2 standardizzati, pre-verniciati e finiti  
3 superficialmente, che non possono essere rifilati  
4 quanto meno in altezza.

5 In accordo con tali scopi, l'apparecchiatura di  
6 cui al trovato comprende almeno mezzi di foratura  
7 montati su mezzi di movimentazione ed atti ad  
8 eseguire in sequenza una pluralità di fori su uno o  
9 più montanti, mezzi di guida su cui sono atti a  
10 muoversi tali mezzi di foratura ed un gruppo di  
11 comando e controllo atto a calcolare in modo  
12 automatico il passo a cui devono essere eseguiti  
13 tali fori dopo aver ricevuto, come dati di ingresso,  
14 i parametri fissi dell'anta, ed a condizionare in  
15 tal senso l'azionamento dei mezzi di foratura.

16 L'apparecchiatura di foratura comprende inoltre  
17 una struttura di base su cui sono montati detti  
18 mezzi di guida e mezzi di posizionamento e  
19 bloccaggio atti a posizionare e bloccare tali  
20 montanti nella posizione in cui verranno forati.

21 Il gruppo di comando e controllo è atto a ricevere  
22 ed elaborare i dati immessi, eseguire i calcoli  
23 relativi al numero delle veneziane, al passo ed al  
24 sormonto e, in una soluzione preferenziale, a  
25 visualizzare i risultati di detti calcoli.

17 OTT. 2000



1 Il metodo di calcolo prevede sostanzialmente i  
2 seguenti passaggi: si effettua la divisione fra  
3 l'altezza utile dell'anta, ovvero l'altezza della  
4 luce, e l'altezza standardizzata di ogni singola  
5 veneziana prescelta; tale calcolo porta  
6 all'ottenimento, normalmente, di un numero decimale,  
7 il quale viene approssimato per eccesso per ottenere  
8 il numero delle veneziane.

9 Quindi, la differenza fra lo spazio in altezza  
10 occupato da tutte le veneziane così calcolate e la  
11 luce dell'anta viene divisa per il numero di  
12 veneziane per ottenere il valore del sormonto  
13 relativo ad ogni coppia di veneziane contigue. Tale  
14 sormonto deve essere maggiore ad un valore minimo  
15 impostato come parametro vincolante. Nel caso in cui  
16 il valore del sormonto uscente dal calcolo sia  
17 inferiore a tale valore minimo, si aggiunge  
18 un'ulteriore veneziana e si riesegue il calcolo.

19 Dal numero definitivo di veneziane si ottiene  
20 infine il passo a cui devono essere eseguiti i fori  
21 sui montanti.

22 In base a detti calcoli il gruppo di comando e  
23 controllo determina l'azionamento del gruppo di  
24 foratura affinché esso esegua i fori secondo il  
25 passo costante determinato dal calcolo.

17 OTT. 2000

*Altre*

1 ILLUSTRAZIONE DEI DISEGNI

2 Queste ed altre caratteristiche del presente  
3 trovato saranno chiare dalla seguente descrizione di  
4 una forma preferenziale di realizzazione, fornita a  
5 titolo esemplificativo, non limitativo, con  
6 riferimento agli annessi disegni in cui:

7 - la fig. 1 illustra una vista dall'alto  
8 dell'apparecchiatura di foratura di cui  
9 il trovato;

10 - la fig. 2 illustra una vista assonometrica  
11 parziale di un montante forato a passo  
12 costante con una relativa veneziana.

13 DESCRIZIONE DI UNA FORMA DI REALIZZAZIONE

14 PREFERENZIALE DEL TROVATO

15 Con riferimento alle figure allegate, il numero 10  
16 indica un'apparecchiatura predisposta per la  
17 foratura di montanti 14 di ante ove andranno  
18 applicate, a passo costante, una pluralità di  
19 veneziane 16 oscillanti attorno ad almeno un asse.

20 Preferenzialmente, almeno i montanti 14 e le  
21 veneziane 16 dell'anta sono realizzati in legno.

22 Tale apparecchiatura 10 è sostanzialmente formata  
23 da un basamento 13 sul quale è atta a scorrere,  
24 montata su guide orizzontali 15, una foratrice  
25 motorizzata 12 atta a realizzare una serie di fori



*Il mandante*  
**GIAN CARLO DAL FORNO**  
**STUDIO GLP S.r.l.**

P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

17 OTT. 2000



1 17 a passo costante su uno o più di detti montanti  
2 14.

3 Il montante 14 viene posizionato, manualmente od  
4 automaticamente, sulla macchina 10 con il lato da  
5 forare rivolto verso la foratrice 12. Una  
6 combinazione di elementi pressori e pareggiatori  
7 (non illustrati in dettaglio nei disegni in quanto  
8 di per sé noti ed ininfluenti per la comprensione  
9 del presente trovato), vantaggiosamente di tipo  
10 pneumatico, sono atti a mantenere il montante 14  
11 nella corretta posizione in fase di foratura, e di  
12 rilasciare lo stesso allorché tale operazione è  
13 terminata. La foratrice 12 è inoltre dotata di una  
14 testina 19 atta a supportare ed a regolare  
15 meccanicamente la velocità di rotazione delle punte  
16 20.

17 La movimentazione della foratrice 12 è gestita da  
18 un quadro di comando 11 al cui interno è presente  
19 almeno un gruppo di comando e controllo  
20 programmabile 21.

21 Il gruppo di comando e controllo 21 è atto non  
22 solo ad azionare i motori della foratrice 12 per  
23 consentirne uno spostamento controllato, ma anche a  
24 calcolare automaticamente l'interasse "p" fra i fori  
25 17 che si devono realizzare, in base ai parametri di

17 OTT. 2000



1 vincolo impostati dall'operatore, che sono la luce  
2 dell'anta da realizzare e l'altezza standardizzata  
3 delle veneziane 16 da utilizzare.

4 Per comprendere meglio il metodo di calcolo  
5 utilizzato nel trovato viene nel seguito fornito un  
6 esempio numerico.

7 In un'anta per finestre avente una luce di 337mm  
8 si vogliono montare veneziane 16 aventi un'altezza  
9 di 64 mm l'una. Eseguendo il calcolo, si ha che per  
10 coprire la luce senza sormonto le veneziane 16 da  
11 applicare dovrebbero essere 5,265 ( $337/64 = 5,265$ ).  
12 Data la necessità di ottenere un numero intero di  
13 veneziane 16, e l'impossibilità di modificarne  
14 l'altezza tramite rifilatura, si arrotonda per  
15 eccesso il risultato della divisione, ottenendo così  
16 un valore pari a sei veneziane 16. Però, lo spazio  
17 occupato da sei veneziane 16 è di 384mm ( $64 \times 6 = 384$ ),  
18 per cui un valore maggiore rispetto a quello della  
19 luce da coprire.

20 Il gruppo di comando e controllo 21 calcola  
21 automaticamente il valore del sormonto fra veneziane  
22 16 adiacenti, rappresentato dalla differenza fra lo  
23 spazio occupato dalle sei veneziane 16 e quello  
24 della luce, il risultato di tale differenza venendo  
25 diviso per il numero delle veneziane 16 stesse,

17 GEN 2000



1 ovvero di ( $\frac{384-337}{6}=7,8$ ), nell'ipotesi di lavoro di  
2 avere un sormonto uguale per tutte le veneziane 16.  
3 Se il valore di sormonto pari a 7,8mm è  
4 considerato accettabile, cioè superiore ad un valore  
5 minimo predefinito, allora viene accettato il numero  
6 di veneziane 16 pari a sei, e quindi il gruppo 21  
7 calcola l'interasse "p" che risulterà dalla  
8 divisione fra la luce dell'anta ed il numero di  
9 veneziane, pari a sei. Se il sormonto risultante è  
10 invece inferiore al valore prestabilito, si aggiunge  
11 un'altra veneziana, si ricalcola il sormonto ed il  
12 passo "p" viene calcolato dividendo il valore di  
13 luce dell'anta per sette.

14 Tali operazioni sono eseguite in automatico dal  
15 gruppo di comando e controllo 21 il quale poi  
16 provvede a comandare lo spostamento automatico, da  
17 una posizione di zero, la foratrice 12 in modo che  
18 questa si muova lungo la guida orizzontale 15 per  
19 sei volte di una lunghezza pari al passo "p" e che,  
20 ad ogni passo "p", esegua un foro 17 del diametro e  
21 della profondità desiderata.

22 E' ovvio comunque che al metodo e  
23 all'apparecchiatura di foratura per componenti di  
24 ante per porte o finestre 10 fin qui descritti

17 OTT. 2000



1 possono essere apportate modifiche e/o aggiunte di  
2 parti, senza per questo uscire dall'ambito del  
3 presente trovato.

4 Secondo una variante, la guida 15 è verticale e la  
5 foratrice 12 si muove verticalmente del passo "p".

6 Secondo un'altra variante ancora, vengono caricati  
7 una pluralità di montanti 14, sovrapposti fra loro,  
8 mentre la testina 19 è atta a supportare una  
9 pluralità di punte 20, disposte ortogonalmente alla  
10 guida 15, ed in numero pari ai montanti 14.



11 Secondo un'ulteriore variante, sulla guida 15 sono  
12 montate una pluralità di foratrici 12.

13 E' altresì ovvio che, sebbene il presente trovato  
14 sia stato descritto con riferimento ad esempi  
15 specifici, una persona esperta del ramo potrà  
16 senz'altro realizzare molte altre forme equivalenti  
17 di metodo ed apparecchiatura di foratura per  
18 componenti di ante per porte o finestre, tutte  
19 rientranti nell'oggetto del presente trovato.



17 OTT. 2000



RIVENDICAZIONI

- 1  
2 1 - Metodo di foratura per componenti di ante per  
3 porte o finestre del tipo comprendenti un telaio  
4 costituito da almeno un montante (14) sul quale sono  
5 montate, con i rispettivi assi distanziati fra loro,  
6 una pluralità di veneziane (16) oscillanti rispetto  
7 ad almeno un asse, dette veneziane (16) venendo  
8 disposte contigue fra loro e presentando almeno  
9 un'altezza sostanzialmente standardizzata e non  
10 modificabile in fase di assemblaggio, **caratterizzato**  
11 **dal fatto che** per il calcolo del numero di veneziane  
12 (16) applicabili nell'anta e dell'interasse "p" dei  
13 fori di montaggio (17) di dette veneziane (16)  
14 prevede le seguenti fasi:  
15 - divisione dell'altezza della luce dell'anta per  
16 l'altezza standardizzata di dette veneziane (16);  
17 - arrotondamento per eccesso del risultato della  
18 divisione per l'ottenimento di un numero intero;  
19 - calcolo del valore del sormonto tra ogni veneziana  
20 (16) in relazione al numero intero di veneziane  
21 (16) da applicare;  
22 - confronto del valore del sormonto ottenuto dal  
23 calcolo con un valore minimo pre-definito;  
24 - se il valore del sormonto è superiore al detto  
25 valore minimo: mantenimento del numero di

17 OTT. 2000



1 veneziane (16) da applicare e calcolo del passo  
2 "p" dividendo l'altezza della luce dell'anta per  
3 tale numero di veneziane (16);  
4 - se il valore del sormonto è inferiore al detto  
5 valore minimo: incremento di un'unità del numero  
6 di veneziane, nuova esecuzione del calcolo del  
7 sormonto, confronto con il valore minimo pre-  
8 definito, e calcolo del passo "p" in base al nuovo  
9 numero di veneziane (16).  
10 2 - Apparecchiatura di foratura per componenti di  
11 ante per porte o finestre del tipo comprendente un  
12 telaio costituito da almeno un montante (14) sul  
13 quale sono montate, con i rispettivi assi  
14 distanziati fra loro, una pluralità di veneziane  
15 (16) oscillanti rispetto ad almeno un asse, dette  
16 veneziane (16) venendo disposte contigue fra loro e  
17 presentando un'altezza sostanzialmente  
18 standardizzata e non modificabile in fase di  
19 assemblaggio, detta apparecchiatura comprendendo  
20 almeno un gruppo di foratura (12) mobile in modo  
21 controllato su mezzi di guida (15), un basamento  
22 (13), ed un quadro di comando (11) associato ad  
23 almeno un gruppo di comando e controllo,  
24 **caratterizzata dal fatto che** detto gruppo di comando  
25 e controllo (21) è atto a ricevere in ingresso i

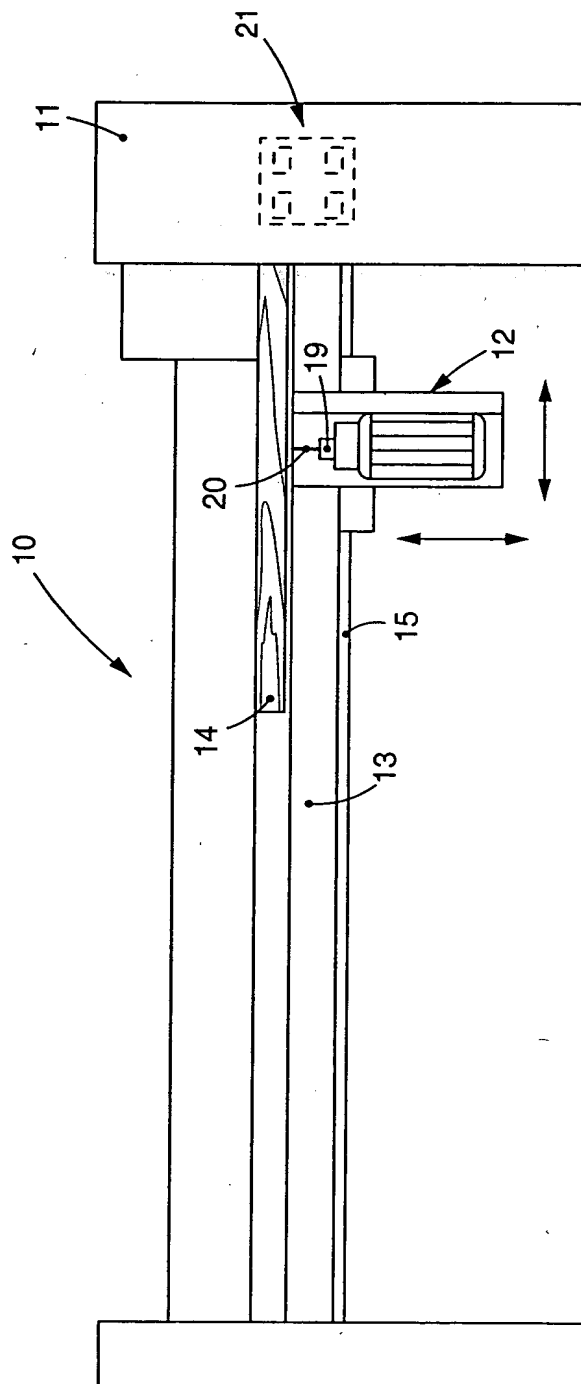
17 OTT. 2000



1 5 - Metodo ed apparecchiatura di foratura per  
2 componenti di ante per porta o finestre  
3 sostanzialmente come descritti, con riferimento agli  
4 annessi disegni.  
5 p. ANTONINI EMILIO  
6 at/sl - Udine, 16.10.2000

Il mandataria  
*Gian Carlo Dal Forno*  
**GIAN CARLO DAL FORNO**  
**STUDIO GLP S.r.l.**  
P.le Cavallotti, 6/2 - 33100 UDINE

UD <sup>1000</sup> A 00 0194



17 OTT. 2000.



fig. 1



UD 2000

A 00 0194

17 OTT. 2000

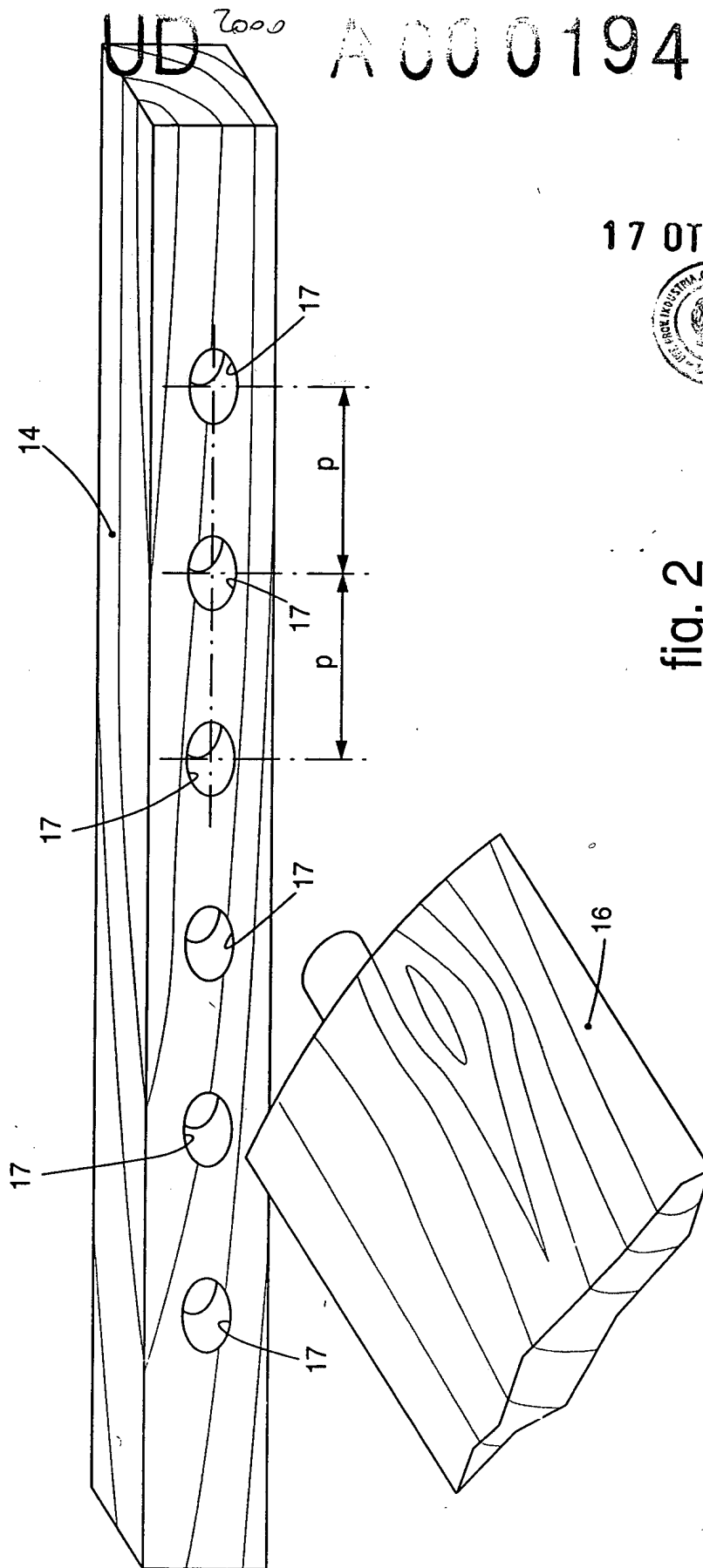


fig. 2